

ROYAPOX 511, dwuskładnikowa klasa termalna F - 155°C

OPIS PRODUKTU

ROYAPOX 511 to żywica epoksydowa w postaci dwuskładnikowej, składniki powoli reagują w temperaturze pokojowej lub szybko po podgrzaniu. Tworzą masę stałą, twardą i przylegającą z pewną elastycznością, nadając wielką spójność zwinieniu przeciwko sile odśrodkowej i dobrej przewodności cieplnej. Dobra kompatybilność z drutami emaliowanymi klasy F i H. Wysoka odporność na gazy chłodnicze (FREON 22).

ZASTOSOWANIE

Żywica epoksydowa ROYAPOX 511 jest specjalnie zaprojektowana do impregnacji stojanów i wirników za pomocą impregnacji kropelkowej. Może być również stosowany do impregnacji jednostkowej wstępnie nagranych cewek.

SPOSÓB UŻYCIA

Żywica jest dostarczana w dwóch oddzielnych składnikach: ROYAPOX 511 i ENDURECEDOR 511. Stosunek masy mieszanki (żywica / utwardzacz) wynosi 100/50. Szczelne pojemniki należy przechowywać w temperaturze pokojowej (15–25°C) przez okres do 1 roku. Skryształowaną żywicę można przywrócić do pierwotnej postaci przez ogrzanie do 80°C bez negatywnego wpływu na jakość.

a) Impregnacja metodą kropelową w poziomie (stojany i wirniki)

Żywica może być używana do produkcji masowej oraz do napraw. Produkt może stygnąć na powietrzu, bądź w celu przyspieszenia procesu możemy użyć pieca:

1. Zmieszać żywicę/utwardzacz w proporcji 100/50 (wg. wagi).
2. Aby ułatwić aplikację można podgrzać zwoje do 80°C.
3. Polewać ułożony poziomo w pozycji lekko pochyłej np.: 17°C wirnik/stojan przy przykładowym tempie ok. 30 obrotów na minutę.
4. Przy 130°C dawkowanie powinno zająć 5-6minut.
5. Może być ponownie wypalana przez 1h przy 120°C, aby uzyskać optymalne właściwości mechaniczne i dielektryczne.

b) Impregnacja metodą kropelową w pionie (stojany)

Ten system jest praktyczny do impregnowania stojanów, które nie mogą być impregnowane w poziomie ze względu na rozmiar.

1. Podgrzać zwoje do 100°C.
2. Zmieszać żywicę/utwardzacz w proporcji 100/50 (wg. wagi).
3. Umieścić stojan żłobkami pionowo, aby usprawnić penetrację. Rozlewać żywicę od górnej części. Upewnić się, że wszystkie czoła cewek są zaimpregnowane.
4. Żywica przyjmie postać żelu po 15-20 minutach.
5. Ostateczne schnięcie odbywa się w temperaturze pokojowej (8 h) lub w piecu (1h przy 100°C).

WŁAŚCIWOŚCI

	ROYAPOX 511	ENDURECEDOR 511	MIESZANKA 100/40
Lepkość przy 25°C (mPa.s)	4000 ± 1000	250 ± 100	1000 ± 200
Gęstość przy 20°C (g/cm3)	1,15 ± 0,01	0,95 ± 0,02	1,0 ± 0,01
Żywotność w 25°C (min)	400		
Pełna polimeryzacja	2 godzin w 120°C		
Twardość Shore'a A	78		
Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	56		



Absorpcja wody 24h 20°C (% masy)	0,15
Wytrzymałość dielektryczna, 50 Hz 20°C (KV / mm)	20
Rezystancja powierzchniowa (Ohm)	$5 \cdot 10^{12}$
Rezystancja (Ohm.cm)	$1,3 \cdot 10^{12}$
Współczynnik rozpraszania tg, 50Hz 20°C	0,003
Stała dielektryczna 50 Hz 25°C.....	3,8
Odporność na deformację termiczną (°C Martens).....	50
Przewodność cieplna (W/ mK)	0,15

OPAKOWANIA

Towar dostępny w opakowaniach 1kg, 5kg oraz 25kg.

